Oriental motor

「かけがえのない地球」のために

環境報告書

Environmental Report

2010

ごあいさつ

私たちオリエンタルモーターは、1885年に手造りのモーターから始まりました。「『ひとを愛する心』『ものを愛する心』を持つ」という基本思想から、お客様が使いやすい商品の開発に力を注ぎ、さまざまな事業へと発展させてまいりました。

2009年度は従来からの省エネルギー活動を発展させ、全社でCO_2低減活動を展開しており、関連会社を含む全体のエネルギー使用量は、生産量の減少もありますが、確実に減少してきております。

2010年度、当社を取り巻く経済環境は回復傾向にあります。こうした状況の中でも、オリエンタルモーターのすべての事業活動が地球環境と密接につながっていることを常に忘れることなく、すべての社会活動を継続してまいります。特に、世界的なエネルギー効率改善の機運が高まっている中、設計面での取り組みをさらに強化すべく、新たにプロジェクト活動を展開してまいります。

この報告書が、私たちオリエンタルモーターの環境および社会活動をご理解いただく一助となれば幸いです。今後の活動に対するご助言や、ご協力を賜りたいと考えております。

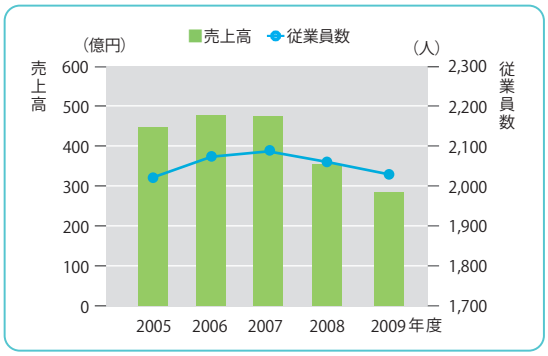
2010年6月
オリエンタルモーター株式会社
取締役社長

倉石芳雄

会社概要

社　名：オリエンタルモーター株式会社
本　社：東京都台東区上野6-16-17
創　業：1885年
設　立：1950年
代表者：取締役社長 倉石芳雄
資本金：40億円
売上高：291億9千万円（2010年3月期）
従業員：2,030名（2010年3月末現在）

売上高および従業員数の推移



（本報告書の範囲）
対象期間：2009年度（2009年4月～2010年3月）
対象組織：オリエンタルモーター株式会社の国内拠点
＊対象組織が異なる箇所は、その旨を明記しています

事業概要

当社はお客様が求めている「動き」を広い視野でとらえ、最適な駆動システムとして最短のトータルリードタイムでご提供することを目指しております。

AC小型標準モーター、ブラシレスモーター、ステッピングモーター、ACサーボモーター、電動アクチュエータ、ファンモーター、およびモーター周辺機器の開発・製造・販売を行ない、半導体・液晶製造装置をはじめとする生産設備、医療機器、理化学機器、計量機器、事務機器など幅広い業界でご愛顧いただいております。

目　次

1 ごあいさつ・会社概要・事業概要
2 環境方針・環境組織・目標と実績
3 環境負荷データ
4 エコデザインへの取り組み
5 有害物質管理への取り組み
6 2009年度の新製品
7 CO_2低減活動と省エネルギーへの取り組み
9 廃棄物削減とリサイクルへの取り組み
10 労働安全衛生・地域との取り組み

環境方針・環境組織

環境基本理念

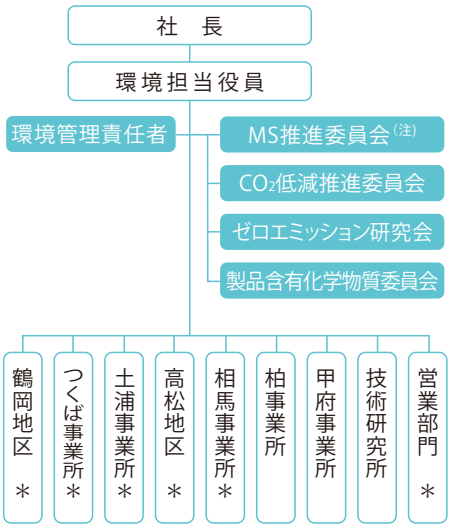
オリエンタルモーター株式会社は地球環境の保全が人類共通の最重要課題の一つであることを認識し、「地球環境に優しい企業」を目指して、企業活動のあらゆる面で環境の保全に配慮して行動します。

環境方針

1. 事業活動、製品、サービスが環境に与える影響を把握し、環境課題を定めるとともに定期的に見直しを行い、環境保全活動の継続的な改善を図ります。
2. 全ての活動において、省資源、資源の有効利用、使用エネルギーの削減、廃棄物の削減を推進します。
3. 製品の設計及び製造においては、お客様のニーズを的確に反映させるとともに、省資源・省エネルギー設計、有害物質の削減に取り組み、環境への影響を最小限にとどめる努力を続けます。
4. 環境関連の法律、条例、協定を遵守し、環境汚染の予防に取り組みます。また、社会、地域との調和の向上に努めます。
5. 社員一人ひとりに対し、環境教育、社内広報活動などを実施し、環境課題を遂行できるように意識向上を図ります。
6. 取引先の理解と協力のもと、本方針に沿った事業活動を一体となって展開します。

ーこの「環境方針」は、社内外に開示しますー 制定 1999年8月6日／改定 2003年3月6日

環境組織



(注)MS推進委員会：各拠点のMS管理責任者および事務局メンバーで構成され、QMSとEMSの統合マネジメントシステム改善の検討、全社マネジメントレビューの実施等全社マネジメントシステムの推進を行っています。

＊印はISO14001認証取得

2009年度環境活動の目標と実績

評価基準…　達成　達成率80%以上

	2009年度 目標	2009年度 実績	評価	2010年度 目標
高効率・省資源	高効率・省資源を考慮した商品を開発・販売し、売上構成を拡大する	**ARL**シリーズ、**BLE**シリーズなど高効率の新製品を発売 取扱説明書のペーパーレス化（省資源）を実施		高効率・省資源をさらに考慮した商品開発を積極的に実施
製品含有化学物質の管理	グリーン調達ガイドラインおよび関連規定の改訂と環境情報管理システムのバージョンアップを行う	JIG-101Ed2.0(注1)公開に伴いグリーン調達基準を改訂 製品含有化学物質管理システムのバージョンアップ検証段階まで到達		グリーン調達基準に則り、部材の調査を実施 JIG-101Ed3.0公開に伴うグリーン調達基準の改訂
エネルギー使用量の削減	生産負荷に連動したエネルギー使用量のコントロールを行い、原単位の悪化を抑制する	使用エネルギー総量は原油換算で前年比-15.2% 847kℓ 削減したが、売上高原単位は3.5ポイント悪化		拠点の再編成、生産負荷変動、省エネ機器更新によるエネルギー管理を推進し、売上高原単位2007年度実績からの向上を目指す
廃棄物の削減	「廃棄物の排出抑制」を推進する	総排出量は2,538tで前年比345t減、改善による削減量は16.7t		拠点間で情報交換しながら、リデュース・リユースに注目した活動を展開し廃棄物の排出を抑制する
リサイクル	国内主要生産拠点は、ゼロエミッション(注2)を維持する	8拠点中技術研究所をのぞく7拠点はゼロエミッションを維持		より質の高いリサイクルを目指した活動を行う

＊2009年度の目標と実績は国内主要生産拠点（鶴岡地区、つくば事業所、土浦事業所、高松地区、相馬事業所、柏事業所、甲府事業所、技術研究所）を対象範囲としています。
＊2010年度の目標計画では、年間売上目標を考慮したエネルギーや廃棄物総排出量の数値目標を設定していません。活動目標にて運営していきます。
(注1) JIG-101 Ed 2.0はJGPSSI（グリーン調達調査共通化協議会）、CEA（全米家電協会）、DIGITALEUROPEが発行した電気・電子機器製品に関する含有化学物質情報開示のガイドラインです。(JIG:Joint Industry Guideline)
(注2) ゼロエミッション：当社では事業活動に伴い生じる産業廃棄物と一般廃棄物（生活系を含む）のすべての廃棄物(総排出量)を対象とし、そのリサイクル率が99.0%以上の場合「ゼロエミッション」達成としています。

環境負荷データ

引き続き厳しい経済環境からのスタートとなった2009年度は、年間売上高が291億9千万円（前年比82%）となり、生産量の減少によりエネルギーや資源の投入量、CO_2や廃棄物の排出量は減少しました。このような環境の中で、私たちは変化への適応力向上のため、企業体質強化に向けた改革と、関連会社も含めた事業拠点の再編成を積極的に進めました。

2008年度-2009年度 投入量・排出量データ　拠点合計

2008

INPUT	拠点合計
電力使用量（万kWh）	1,971
灯油使用量（kℓ）	307
LPG使用量（t）	227
水使用量（m³）	41,656
紙使用量（t）	35.7
容器包装材（t）	1,008

OUTPUT	拠点合計
CO_2排出量（t-CO_2）	12,382
廃棄物総量（t）	2,883
リサイクル量（t）	2,875
焼却埋立処分量（t）	8.4
排水量（m³）	31,712

2009

INPUT	拠点合計
電力使用量（万kWh）	1,688
灯油使用量（kℓ）	233
LPG使用量（t）	187
水使用量（m³）	34,843
紙使用量（t）	32.6
容器包装材（t）	767

OUTPUT	拠点合計
CO_2排出量（t-CO_2）	10,517
廃棄物総量（t）	2,538
リサイクル量（t）	2,528
焼却埋立処分量（t）	10.4
排水量（m³）	27,210

＊電力使用量、灯油使用量、LPG使用量およびCO_2排出量の対象範囲は、日本国内のオリエンタルモーターおよび関連会社です。
＊その他のINPUTおよびOUTPUTの対象範囲は、下記国内主要生産拠点です。
＊CO_2排出量の算出については環境省・経済産業省の「温室効果ガス排出量算定・報告マニュアル」を参照しています。

2009年度　国内主要生産拠点　拠点別データ

INPUT	鶴岡地区	つくば事業所	土浦事業所	高松地区	相馬事業所	柏事業所	甲府事業所	技術研究所
電力使用量（万kWh）	484	68	187	128	164	35	28	118
灯油使用量（kℓ）	166	0	0	0	0	0	0	0.3
LPG使用量（t）	0	0	0.3	0	0	1.9	0	2.3
水使用量（m³）	17,164	1,471	5,846	2,976	2,811	1,499	604	2,472
紙使用量（t）	15.4	3.7	2.6	4.4	2.7	1.0	0.6	2.3
容器包装材（t）	366	231	30.3	131	0.1	8.8	0	0

OUTPUT	鶴岡地区	つくば事業所	土浦事業所	高松地区	相馬事業所	柏事業所	甲府事業所	技術研究所
CO_2排出量（t-CO_2）	3,101	376	1,037	712	909	200	155	664
廃棄物総量（t）	1,091	24.2	145	370	833	29.2	8.3	38.8
リサイクル量（t）	1,086	24.2	144	369	828	29.1	8.2	38.3
焼却埋立処分量（t）	4.6	0	0.4	0.2	4.5	0.1	0.1	0.6
排水量（m³）	13,552	1,397	2,034	3,042	2,791	1,424	574	2,396

つくば事業所を開設しました

2009年5月に関東地区の新しい拠点としてつくば事業所を開設しました。研究・開発・生産技術・製造部門が集結し、これまで以上に業務連携を密にして、お客様のニーズにお応えできる商品をタイムリーにお届けしていくことを目指します。

エコデザインへの取り組み

環境に配慮した製品を提供するために、製品設計の企画構想、開発·設計および試作·立上げの過程で、製品アセスメントを実施しています。製品アセスメントは、設計、製造、流通、使用、破棄の各段階について、省資源化、再資源化、処理の容易化、省エネルギー、製品含有化学物質の管理などの観点から13項目の評価を行っています。

2009年度は「エコデザインプロジェクト」を発足させ、今後の活動指標を整理しました。これからは以下の3つの指標を重点項目として製品開発を進めていきます。また、今まで環境適合設計と称していましたが、今後は欧州エコデザイン(ErP)指令(注)に整合させエコデザインに変更します。

(注) DIRECTIVE 2009/125/EU (a framework for the setting of ecodesign requirements for energy-related products)

①省エネルギー化(高効率化)

モーターは「電気エネルギー」を「機械エネルギー」に変換する装置です。省エネルギー化には、モーターの発生損失を抑えた高効率化が必要です。今後は国際標準の考え方を精密小型モーターに置き換え、高効率化を目指していきます。

高効率化のための国際標準とは

IEA(国際エネルギー機関)によれば、産業分野でモーターシステムが消費する電力は世界の総発電量の30%～40%を占めるとのことです。エネルギーの安全保障とCO_2の削減のためにはモーターの発生損失を下げ、効率を上げることが必要です。これらの背景から、近年、国際標準として効率等級や損失および効率の測定方法が以下のように制定または検討されています。

・IEC 60034-30 Ed 1.0:2008 Efficiency classes of single-speed,three-phase,cage-induction motors(IE-code)
(回転電気機械－第30部:定速度, 三相, かご形誘導電動機の効率等級(IEコード)) ＊出力750W以上が対象

IEC60034-30の効率等級

IEコード	説明
IE4	スーパー超高効率
IE3	超高効率
IE2	高効率
IE1	標準効率

・ISO/DIS 12759:2009 Efficiency classification for fans
(ファンの効率クラス)
効率等級はFMEG××(Fan Motor Efficiency Grade)として表記されます。＊入力125W以上が対象

・IEC/TS 60034-31 Ed1.0:2010 Selection of energy-efficient motors
including variable speed applications-Application guide
(可変速用途を含むエネルギー効率の優れたモーターの選定－適用の手引) ＊出力750W以上が対象

②省資源化

製品の小型·高出力化など省資源化により、製品のライフサイクルにおける資源の有効利用を図ってきました。今後は製品の特徴に合わせ、長寿命化や省配線化などを推進していきます。

③製品含有化学物質の管理

グローバルな電気·電子業界の標準に準拠していきます。製品含有化学物質の管理は、電気·電子業界の標準であるJIG-101 Ed 2.0とお客様の要求事項を考慮したグリーン調達基準により、禁止および管理物質を管理しています。

有害物質管理への取り組み

製品含有化学物質管理

人の健康と環境に悪影響を及ぼす化学物質を適切に管理しようという世界的な動向を背景にさまざまな法規制が施行されています。欧州連合（EU）では、電気・電子機器廃棄物を一般の廃棄物と分別して回収するシステムを確立し、電気・電子機器に対し有害物質の使用を制限し、環境や人の健康に及ぼす危険を最小にすることを求め、WEEE指令およびRoHS指令が制定されました。現在では同様の規制が世界各国に広がっています。さらに人の健康と環境の高いレベルの保護、ならびにEU市場での物質の自由な流通の確保と、EU化学産業の競争力と革新の強化を目的にREACH規則が制定されました。

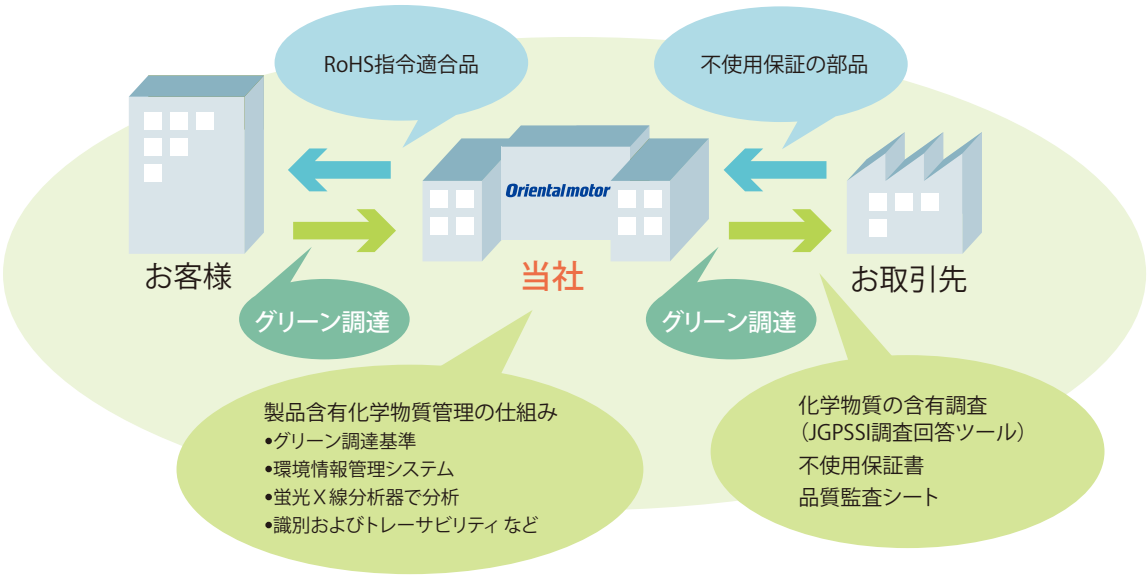
当社では、製品への有害物質の使用を制限することが地球環境保全の観点から企業の社会的責任であると認識し、2006年よりRoHS指令への適合品を標準品として揃えました。

現状、当社のRoHS指令適合品は、RoHS指令の6物質およびREACH規則の認可対象候補物質（SVHC）を含むJIG-101 Ed 2.0に規定される物質を管理物質としています。

グリーン調達

より環境負荷の少ない製品、部品、材料、包装材等を優先的に調達するグリーン調達に取り組んでいます。2010年2月にはREACH規則等あらたな法規制を考慮し、グリーン調達ガイドラインと環境管理物質の管理基準を改訂・統合したグリーン調達基準を制定しました。（グリーン調達基準は当社ホームページに「グリーン調達のお知らせ」として掲載しています）

REACH規則は管理対象物質が年々増加し、また分析も非常に困難であることから、サプライチェーン全体での情報伝達が必要となります。お取引先と共にグリーン調達活動を推進しています。



化学物質排出把握管理促進法の政令改正への対応

2008年11月21日の改正により、PRTR報告対象物質が大幅に見直されました。2010年4月1日より改正後の第一種指定化学物質で排出量・移動量を把握する必要があるため、使用している化学物質のMSDSを入手し、対象成分の有無を確認しました。その結果、新規に報告が必要となる物質はない見込みです。

2009年度分の報告物質	化学物質名	排出量（大気への放出）	用途
	スチレン	2.5t	ワニス含浸

＊対象は日本国内のオリエンタルモーターおよび関連会社です。

2009年度の新製品

2009年度の新製品の中から、環境面で改善されている代表的な製品を紹介します。

ステッピングモーターユニットαSTEP高効率ARLシリーズ

平成20年度優秀省エネルギー機器「経済産業大臣賞」*を受賞した**AR**シリーズの高効率化技術を採用した、お求めやすい価格のクローズドループ制御ステッピングモーターユニットです。消費電力量従来比58%減(当社比)を実現し、CO_2低減に貢献します。

＊主催：社団法人日本機械工業連合会

2相ステッピングモーター PKシリーズ 高トルク・高効率タイプ

「高トルク」でありながら「発熱低減」「消費電力低減」を実現する、高トルク・高効率タイプモーターのラインアップを拡大しました。発熱低減によるモーター寿命の延長効果も期待できます。

ブラシレスモーターユニット BLEシリーズ

小型・高出力で省資源化・省エネルギー化に貢献できるブラシレスモーターユニットに、新しく**BLE**シリーズをラインアップ。速度制御用モーターとしての多様なニーズに応える機能やバリエーションをお求めやすい価格で提供します。さらに、データ設定器(別売)を使用することにより機能アップも図れます。

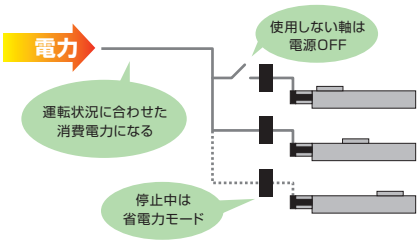
AC長寿命プロペラファン MREシリーズ

期待寿命100,000時間を達成し、冷却性能はもとより、約11年間の連続使用に耐えるタフなロングライフ性能を発揮します。メンテナンス等も考慮した、装置全体のコストダウンを実現可能にする長寿命プロペラファンです。

技術セミナー「省エネルギーを考慮したモーターの使い方」を開催

「省エネ」を切り口としたセミナーへのご要望を受け、新コースとして企画しました。2009年度はプライベート展示会「モーターフェア」を中心に計17回開催し、200名を超えるお客様に申込みいただきました。セミナーの主な内容は右のとおりです。

- エアからの電動化による省エネ効果
- 高効率モーター採用による装置の小型・軽量化実現
- CO_2排出量の低減など省エネに適したモーターの使用方法



エアシリンダに対する電動アクチュエータの省エネ効果

エアシリンダの動力源として空気を0.5Mpa程度に圧縮する場合、圧縮の仕事の50%に達する放熱損失をともなうことから、エア駆動は基本的に回転運動の電動モーターに比べて効率がかなり悪くなります。一方で電動アクチュエータは、使用しない軸の電源を切ったり、停止中の消費電力を少なくする機能も活用することで、消費電力をさらに抑えることができます。

OM talk

名古屋支社　田中 真依子

参加されたお客様からは、「省エネ対策の幅が広がった」「省エネ効果が具体的な数字で把握できた」などたくさんの反響をいただきました。今後は、既存のセミナーコースにも「省エネ」を盛り込むなど、より一層お客様にご提案できるものにしていきます。

CO_2低減活動と省エネルギーへの取り組み

地球温暖化対策への取り組みとして、2008年度より生産部門の活動から業務部門·営業部門·関連会社を含めた全社でのCO_2低減活動を進めています。

2009年度は「地球温暖化対策への取り組み―世の中の情勢や自分たちにできること」をテーマに各拠点でCO_2低減についての教育訓練を実施しました。またエネルギー使用量の正確な把握と設備ごとのエネルギーの見える化を進め、改善を行いました。

なお、当社は2008年公布の改正省エネ法により、2010年に特定事業者に指定される予定です。

CO_2排出量とエネルギー使用量の推移

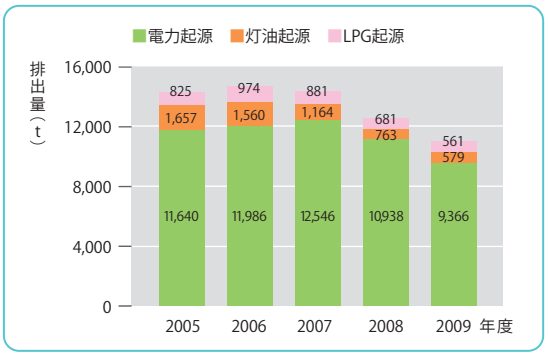
当社の温室効果ガスの排出は、全てエネルギー使用に伴うCO_2(二酸化炭素)です。そのうち約9割が電力の使用によるものです。2006年度から、灯油の使用を温暖化係数の低い電力の使用に徐々に替えてきています。

2009年度は経済環境の厳しさもあり、環境施設の省エネ投資は控えましたが、的を絞った設備改善や運用改善を進めてきました。

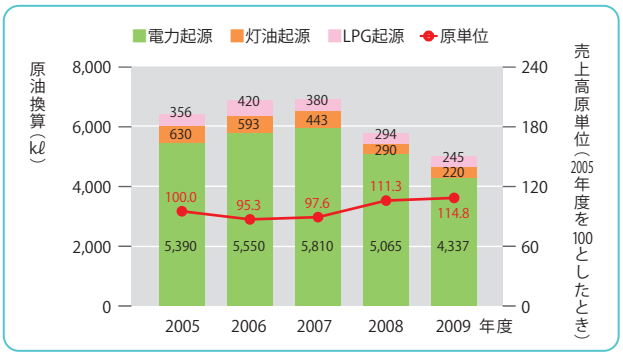
CO_2排出量は、生産量の減少もあり10,506t-CO_2の実績となり、2008年度比 -15.2%でした。

売上高原単位は売上の減少が大きく影響し、3.5ポイント悪くなりました。2年連続の悪化となりましたが、改善と拠点の再編に合わせたエネルギー使用の効率化で原単位の悪化を抑制しています。

CO_2排出量の推移



エネルギー使用量(原油換算)と売上高原単位の推移



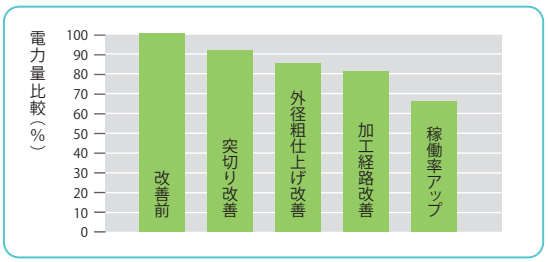
電力の見える化による旋盤加工の省エネと生産効率アップ 鶴岡地区

鋼材の突切り·外径切削の加工条件を決める際に、使用電力を測定して見える化を行い、さらに品質工学(注)を適用し最適加工条件を見つけました。

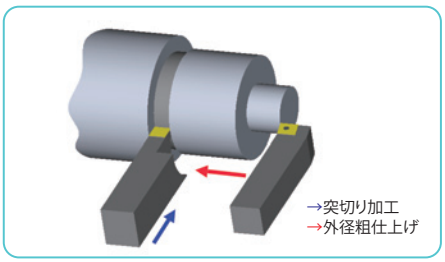
その結果、部品1個当りのマシンタイムが短縮でき、使用電力量も全体で約33%削減ができました。

(注)品質工学とはタグチメソッドとも呼ばれる工学手法です。

最適加工条件設定効果



鋼材の突切り加工



OM talk

鶴岡オリエンタルモーター　武田 康志

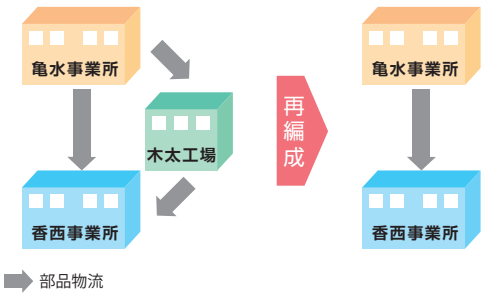
今まで製造条件の設定は刃具のカタログ値の範囲内で、勘と技能に頼る部分もありました。品質工学を道具として活用することにより、1回で最適条件の抽出ができ、省エネだけでなく出来高も向上できたことは大きな進歩となりました。

生産拠点再編成による使用電力量の削減 高松地区

高松地区では3拠点で生産を行っていましたが、2009年9月に2拠点に再編成しました。この結果、生産性およびスペース効率の向上が図れました。

再編成後の6カ月間で使用電力量は8,272kWhの削減、拠点間の物流については車両輸送による燃料(軽油)を3,163ℓから1,582ℓと約50%削減しました。

拠点再編成のイメージ

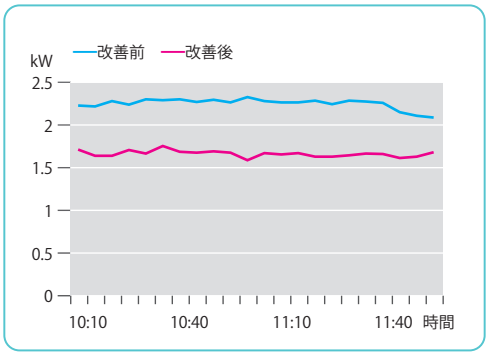


トリミングプレスの改善による使用電力量削減 生産技術研究所

アルミダイカスト鋳造工程で使用しているトリミングプレス(注)に設置されているモーターをインバータ駆動に変更しました。トリミングプレスは鋳造サイクルごとに短時間動作する設備で、比較的長い待機時間がありますが、モーターは待機時間も高速回転していました。これをインバータ駆動にすることで待機時の回転数を下げ、瞬時電力では2.3kWから1.7kWとなり、待機電力を26%削減できました。併せて、低騒音になり作業環境の改善にもつながっています。

(注)トリミングプレスとは鋳造後の部品のランナーやバリを除去する設備です。

トリミングプレスの待機電力の変化

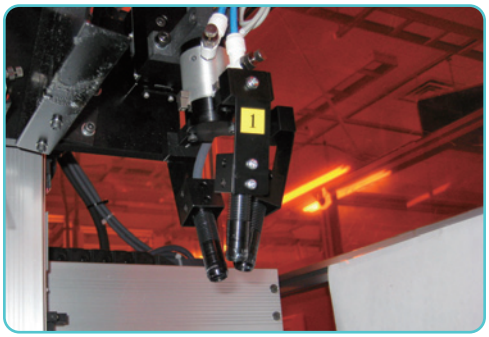


UV接着装置の改善による使用電力量削減 相馬事業所

モーターに使用するローター位置検出センサの組立工程では、UV接着(注)装置を使用しています。

接着剤を硬化させるためのUVランプに高圧放電ランプを用いていましたが、LEDタイプに変更し、接着剤硬化に必要な時間のみ照射するようにしました。これにより使用電力量は52.8kWh/月から1.5kWh/月と97%削減しました。

(注)UV接着とは、紫外線硬化型の接着剤を使用した接着方法です。



LED化したUVランプ

OM talk

相馬事業所　竹内 和彦

これからも省エネ、CO_2低減に配慮した設備開発やライン構成になるように努め、小さなことの積み重ねによる「環境にやさしい工程造り、ライン造り」を目指していきたいと思います。

グリーンカーテンによる夏季冷房負荷の削減 鶴岡地区

2008年に鶴岡中央事業所の窓面へのゴーヤ植栽を試験的に行い、夏季-2℃の室温低減効果がありました。2009年度は鶴岡地区の3事業所で、総延長54mのゴーヤのグリーンカーテンを設けました。種から栽培し、各事業所全員参加で水やりや収穫を行い、緑の癒しを体験することができました。効果は、鶴岡中央事業所で38.6kWh/日、11.9%の電力量削減という省エネ効果につながりました。また、この取り組みについて「2009年度ストップ温暖化『エコ杯やまがた』」に応募し、「エコ杯やまがた賞」に選出されました。

ゴーヤのグリーンカーテン(2009年8月)

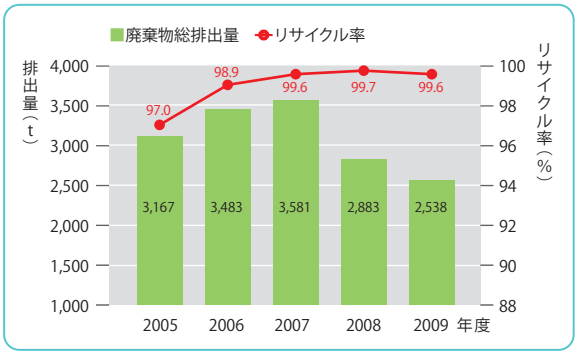
廃棄物削減とリサイクルへの取り組み

廃棄物の総排出量とリサイクル率の推移

2009年度の廃棄物の総排出量は前年比88.0%の2,538tと2年連続で減少しました。受注の変動にも規模に合った効率的な生産が続けられるよう、生産体制を変化させながら廃棄物の排出を抑制してきました。

加工工程での原材料の節約や廃棄物の有価物化の活動などにより、改善による廃棄物の削減量は16.7tとなりました。また、リサイクル率は99.6%と2008年度とほぼ同等の水準を維持しました。

国内主要生産拠点の廃棄物総排出量とリサイクル率の推移



生産計画の電子表示化による改善 相馬事業所

従来は、生産計画時に生産指示票を発行し、指示票をもとに生産を実施していました。生産完了時には現品票が発行されるため、生産が完了した製品バケットには、生産指示票と現品票の2枚の紙が貼付されていました。

新たに生産計画表示システムを導入し、生産計画や進捗度合いをラインに電子表示し、生産管理を進めるようにしました。生産指示票の発行は不要になり、紙の使用量は半減、また不要となる指示票の回収もなくなりました。

生産指示票と現品票が貼付されたバケット

生産計画の電子表示による管理で、生産指示票はなくなりました

生産指示票の削減枚数
36,000枚／年
用紙削減量
36Kg／年

より長く安心して製品をお使いいただくための活動 アフターサービス部門

アフターサービス部門では、ご購入いただいた製品を、より長く安心してお使いいただけることが、資源の有効活用、廃棄物の削減につながるという意識を持って、サービス向上に取り組んでいます。

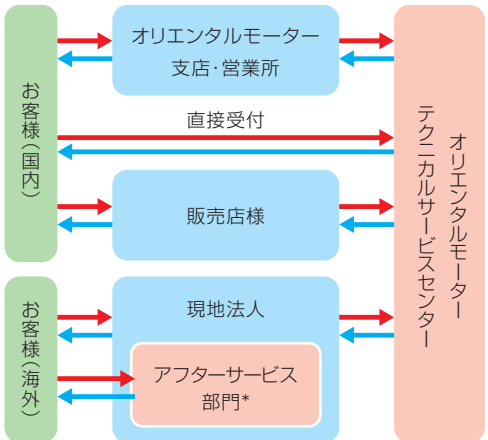
「テクニカルサービスセンター」では迅速な検査・修理と、検査報告でのお客様とのコミュニケーションを大切にしています。

「フィールドサービス」は日本全国どこへでも無料で訪問し、結線や設定、動作確認などお客様と一緒に問題の解決に努めています。

海外でご使用いただいている製品についても、U.S.A.、ヨーロッパ、アジアの各地域のアフターサービスメンバーが現地で迅速な対応をしています。

サービス活動を通していただいたご意見、ご要望、修理品の情報などは、収集・分析し、お客様の視点での商品開発や、カタログ、取扱説明書、サービスの改善にフィードバックしています。

国内・海外の検査・修理サービスの流れ



＊一部製品は日本での修理となります。

→修理依頼
←検査結果、検査・修理完了品

OM talk

アフターサービス事業部　石川 雄司

検査や修理ではお客様と直接お話しすることで、よりよいご提案ができることもあります。ご購入ルートに関係なく直接ご依頼を受けられる体制をとっており、リードタイム短縮にも貢献できると考えています。

労働安全衛生の取り組み

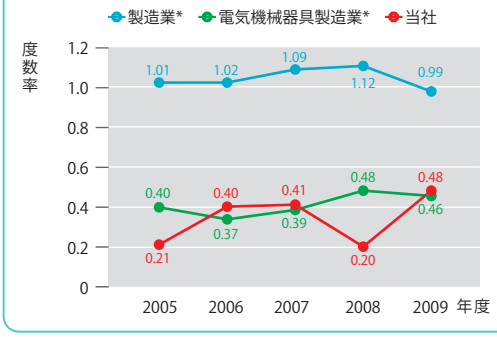
当社では、安全で健康な「人に優しい企業」を目指して、全員参加で労働安全衛生活動に取り組んでいます。従業員の安全と健康が信頼性の高い製品を提供する企業活動の基本と考えています。

職場と安全衛生委員会が中心となり、以下のような活動をしています

活動内容

労働災害低減のための活動	職場でのヒヤリ体験募集や危険予知活動を行い、事故が起きる前に危険有害源を洗い出し、リスクアセスメント手法で改善評価しています。
作業環境測定と改善活動	照度、騒音、有機溶剤濃度など作業環境測定を行い、快適職場の維持、向上を図っています。
健康的な生活の啓蒙活動	生活習慣病の啓蒙や ウォーキング活動、昼食時にヘルシーメニューを提供するなどして、健康で「生き生き」と仕事ができるよう取り組んでいます。
交通安全活動	各拠点で交通安全講習会や危険予知訓練、同乗運転指導など行い、業務や通勤時の事故防止を図っています。

労働災害度数率



＊厚生労働省発表値

地域との取り組み

より豊かな社会の実現に向けて、地域と一体になって幅広い活動を展開しています。

省エネ事例説明会と、こども環境教育への参加 鶴岡地区

青森県および鶴岡労働基準協会から依頼があり、省エネ活動事例の発表を行いました。また、山形県後援の環境教育「こども環境学習ひろば」に講師として参加し、親子に省エネについての説明やエコグッズの作製指導を行いました。総勢200名の方に参加いただきました。

青森県主催　省エネ事例説明会

こども環境学習ひろばでエコグッズを作製

ボランティア活動

2009年度も各地で地域清掃活動をはじめ計18回の活動に参加しました。

みどり創生 in 直島　香川県

霞ヶ浦・北浦地域清掃大作戦

柏市ゴミゼロ運動

オリエンタルモーター株式会社

〒110-8536　東京都台東区上野6-16-17
ホームページ　http://www.orientalmotor.co.jp

環境報告書についてのお問い合わせ先
環境品質マネジメント部
TEL.(029)848-2172　FAX.(029)848-2215
メールアドレス　eco@orientalmotor.co.jp

発行／2010年6月